

Полуавтоматический колонный дисковый станок TIGER 372 SX EVO

Технические характеристики

По вопросам продаж и поддержки обращайтесь:

Алматы (7273)495-231
Архангельск (8182)63-90-72
Астрахань (8512)99-46-04
Барнаул (3852)73-04-60
Белгород (4722)40-23-64
Брянск (4832)59-03-52
Владивосток (423)249-28-31
Волгоград (844)278-03-48
Вологда (8172)26-41-59
Воронеж (473)204-51-73
Екатеринбург (343)384-55-89
Иваново (4932)77-34-06
Ижевск (3412)26-03-58
Иркутск (395)279-98-46
Россия (495)268-04-70

Казань (843)206-01-48
Калининград (4012)72-03-81
Калуга (4842)92-23-67
Кемерово (3842)65-04-62
Киров (8332)68-02-04
Краснодар (861)203-40-90
Красноярск (391)204-63-61
Курск (4712)77-13-04
Липецк (4742)52-20-81
Магнитогорск (3519)55-03-13
Москва (495)268-04-70
Мурманск (8152)59-64-93
Набережные Челны (8552)20-53-41
Нижний Новгород (831)429-08-12
Киргизия (996)312-96-26-47

Новокузнецк (3843)20-46-81
Новосибирск (383)227-86-73
Омск (3812)21-46-40
Орел (4862)44-53-42
Оренбург (3532)37-68-04
Пенза (8412)22-31-16
Пермь (342)205-81-47
Ростов-на-Дону (863)308-18-15
Рязань (4912)46-61-64
Самара (846)206-03-16
Санкт-Петербург (812)309-46-40
Саратов (845)249-38-78
Севастополь (8692)22-31-93
Симферополь (3652)67-13-56
Казахстан (7172)727-132

Смоленск (4812)29-41-54
Сочи (862)225-72-31
Ставрополь (8652)20-65-13
Сургут (3462)77-98-35
Тверь (4822)63-31-35
Томск (3822)98-41-53
Тула (4872)74-02-29
Тюмень (3452)66-21-18
Ульяновск (8422)24-23-59
Уфа (347)229-48-12
Хабаровск (4212)92-98-04
Челябинск (351)202-03-61
Череповец (8202)49-02-64
Ярославль (4852)69-52-93

ПОЛУАВТОМАТИЧЕСКИЙ КОЛОННЫЙ ДИСКОВЫЙ СТАНОК TIGER 372 SX EVO



ОБРАБОТКА ЗАГОТОВОК

Углы наклона и допустимый размер заготовки, мм

0°	45°←	45°→	60°←	60°→
----	------	------	------	------

Вид заготовки



120	115	115	115	-
110	100	90	100	-
180x100	70x70	50x50	70x70	-
120	70	50	70	-
110	70	50	70	-
180x100	70x70	50x50	70x70	-

ОПИСАНИЕ

Полуавтоматический вертикальный отрезной станок модели TIGER 372 SX EVO колонного типа для резки стальных заготовок пилой из быстрорежущей стали под углом 60° слева и 45° справа.

- Полуавтоматический станок компании МЭП РУС с контроллером нового поколения, микропроцессором и одной управляемой осью.

ЭКСПЛУАТАЦИЯ: пуск цикла выполняется нажатием соответствующей кнопки, после чего осуществляются следующие действия: тиски зажимаются, запускается двигатель – режущая головка опускается для распила - двигатель останавливается - головка возвращается в верхнее положение и тиски разжимаются.

ЦИКЛ ПОДЪЕМА/ОПУСКАНИЯ: при работе в полуавтоматическом режиме функция ОПУСКАНИЯ позволяет выполнить останов двигателя пильной рамы и полотна сразу после завершения распила при зажатых тисках, при нажатии кнопки ПОДЪЕМ пильная рама поднимается в начальную точку, а тиски разжимаются.

ХАРАКТЕРИСТИКИ

ОБРАБОТКА ЗАГОТОВОК

Углы наклона и допустимый размер заготовки, мм

0°	45°←	45°→	60°←	60°→
----	------	------	------	------

Вид заготовки

	120	115	115	115	-
	110	100	90	100	-
	180x100	70x70	50x50	70x70	-
	120	70	50	70	-
	110	70	50	70	-
	180x100	70x70	50x50	70x70	-

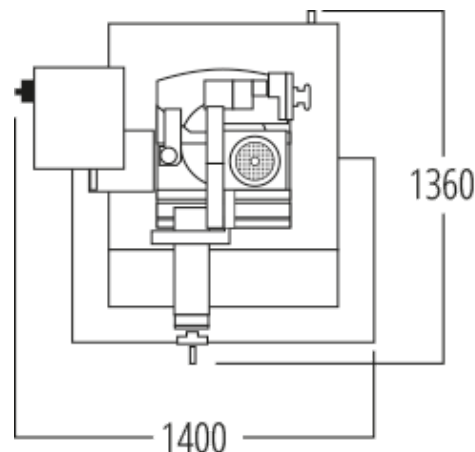
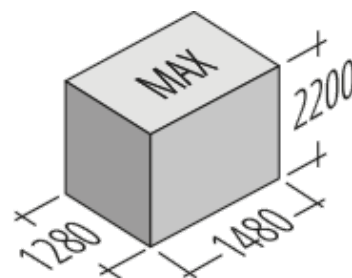
Размер полотна, мм **370x32x3**

Мощность, кВт **5,5**

Скорость (м/мин) **15-150**

Размер тисков (max), мм **190**

Масса, кг **600**



КОМПЛЕКТАЦИЯ

- Пульт с органами управления с низким напряжением питания: мембранной клавиатурой с пластмассовым корпусом, термоформованными, выступающими кнопками, при нажатии которых раздается звуковой сигнал
- Экран: 2 строки по 16 символов для отображения следующих технологических параметров:
 - скорость перемещения пилы
 - количество заданных и выполненных проходов
 - время обработки
 - сила тока в амперах
 - информационные и/или предупредительные сообщения (более 100).
- Отображение и запись предупредительных сообщений и сообщений об ошибке с возможностью открытия истории сообщений.
- Трехступенчатая коробка передач для обеспечения высокой прочности, точности и производительности обработки.
- Диск пилы вращается посредством односкоростного двигателя с электронным бесступенчатым редуктором, что гарантирует обработку с частотой вращения от 15 до 150 об/мин и лучшую производительность резания.
- Режущая головка перемещается по направляющим качения посредством каретки с предварительным натягом и ШВП.
- Соосный цилиндр с перепускным клапаном для быстрого подвода и линейный датчик для считывания положения режущей головки.

- Величина хода режущей головки задается непосредственно с пульта управления в соответствии с размерами обрабатываемой заготовки.
- Поворотный штифт с упорным подшипником с предварительным натягом для точности и устойчивости вращения.
- Шкала, выгравированная на поворотном столе.
- Легко перемещаемые тиски с функцией быстрой, надежной и точной блокировки по всей ширине обработки.
- Тиски с пневматической блокировкой и регулируемыми стальными клиньями.
- Пневматические вертикальные тиски.
- Щётка для очистки пилы от стружки.
- Стальная станина с контейнером для стружки и съемным баком для СОЖ.
- Электрический насос для смазки и охлаждения пилы.
- Устройство, предотвращающее образование заусенцев, с функцией двойного зажима заготовки.
- Пила из быстрорежущей стали Ø 350×32×2,5 для обработки литых или секционных заготовок.
- Регулируемый упор с миллиметровой шкалой для выполнения распилов одинаковой длины.
- Стандартная комплектация с обычной системой смазки маслом, по дополнительному заказу возможна установка системы смазки масляным туманом.
- Руководство по эксплуатации и техническому обслуживанию и перечень запасных деталей.

АКСЕССУАРЫ

2



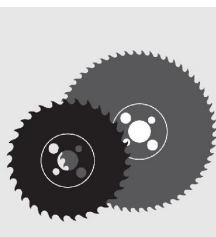
Эмульгирующее масло
СОЖ, 5 л

3



Система смазки
масляным туманом

5



Полотно пилы с
наваренными

10



Дополнительная ножная
педаль управления с

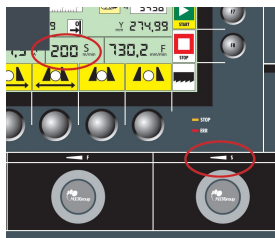
26



Cod. 090 0863

TIGER 352/372
Соединительная деталь

43



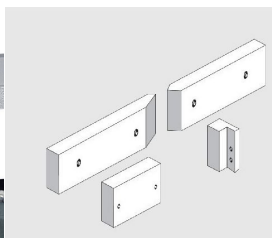
TIGER 352 MA/SX evo/NC
5.0 TIGER 372 SX evo

44



TIGER 352 MA/SXevo
TIGER 372 SXevo Комплект

45



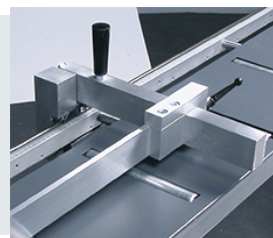
TIGER 352 MA/SXevo
TIGER 372 SXevo Комплект

71



Роликовые столы K40

76



Упор R1

77



Упор R2

78



Упор R3

По вопросам продаж и поддержки обращайтесь:

Алматы (7273)495-231
Архангельск (8182)63-90-72
Астрахань (8512)99-46-04
Барнаул (3852)73-04-60
Белгород (4722)40-23-64
Брянск (4832)59-03-52
Владивосток (423)249-28-31
Волгоград (844)278-03-48
Вологда (8172)26-41-59
Воронеж (473)204-51-73
Екатеринбург (343)384-55-89
Иваново (4932)77-34-06
Ижевск (3412)26-03-58
Иркутск (395)279-98-46
Россия (495)268-04-70

Казань (843)206-01-48
Калининград (4012)72-03-81
Калуга (4842)92-23-67
Кемерово (3842)65-04-62
Киров (8332)68-02-04
Краснодар (861)203-40-90
Красноярск (391)204-63-61
Курск (4712)77-13-04
Липецк (4742)52-20-81
Магнитогорск (3519)55-03-13
Москва (495)268-04-70
Мурманск (8152)59-64-93
Набережные Челны (8552)20-53-41
Нижний Новгород (831)429-08-12
Киргизия (996)312-96-26-47

Новокузнецк (3843)20-46-81
Новосибирск (383)227-86-73
Омск (3812)21-46-40
Орел (4862)44-53-42
Оренбург (3532)37-68-04
Пенза (8412)22-31-16
Пермь (342)205-81-47
Ростов-на-Дону (863)308-18-15
Рязань (4912)46-61-64
Самара (846)206-03-16
Санкт-Петербург (812)309-46-40
Саратов (845)249-38-78
Севастополь (8692)22-31-93
Симферополь (3652)67-13-56
Казахстан (7172)727-132

Смоленск (4812)29-41-54
Сочи (862)225-72-31
Ставрополь (8652)20-65-13
Сургут (3462)77-98-35
Тверь (4822)63-31-35
Томск (3822)98-41-53
Тула (4872)74-02-29
Тюмень (3452)66-21-18
Ульяновск (8422)24-23-59
Уфа (347)229-48-12
Хабаровск (4212)92-98-04
Челябинск (351)202-03-61
Череповец (8202)49-02-64
Ярославль (4852)69-52-93